

УДК 683.33-2:629.7

Группа ВД15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00624-94

ДЕТАЛИ ВИНТОВЫХ ЗАМКОВ Технические условия

На 9 страницах

ОК11 75 9525

Дата введения 1995-07-01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на детали винтовых замков, предназначенных для крепления крышек несилowych люков и приборных коробок.

№ изм.

№ изв

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

6221

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие документы:

ГОСТ 8.513-84 ГСИ. Поверка средств измерений. Организация и порядок проведения

ГОСТ 5959-80 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов до 200 кг. Общие технические условия

ГОСТ 9941-81 Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионно-стойкой стали. Технические условия

ГОСТ 16130-90 Проволока и прутки из меди и сплавов на медной основе сварочные. Технические условия

ГОСТ 18475-82 Трубы холоднодеформированные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 19537-83 Смазка пушечная. Технические условия

ГОСТ 21644-76 Ящики деревянные для изделий авиационной техники. Технические условия

ОСТ 1 00021-78 Термическая и химико-термическая обработка деталей. Группы контроля

ОСТ 1 00422-81 Отраслевая система обеспечения единства измерений. Порядок проведения работ по метрологическому обеспечению испытательного оборудования

ОСТ 1 00582-84 Маркировка грузов

ОСТ 1 11063-73 Винт барашковый. Конструкция и размеры

ОСТ 1 11064-73 Винт с плоско-выпуклой головкой. Конструкция и размеры

ОСТ 1 11065-73 Пружина. Конструкция и размеры

ОСТ 1 11066-73 Пистоны. Конструкция и размеры

ОСТ 1 11067-73 Пистоны. Конструкция и размеры

ОСТ 1.41.154-86 Отливки из сплавов на основе алюминия, магния, меди, свинца, цинка, титана, железа и никеля. Допуски на размеры, припуски на механическую обработку, величины литейных уклонов

ОСТ 1 90086-73 Консервация изделий авиационной техники, предназначенных для транспортирования и хранения в странах с тропическим и морским климатом. Типовые технологические процессы

ОСТ 1 90093-82 Отливки фасонные из конструкционной легированной стали

№ изм.

№ изв.

6221

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ТУ 14-1-950-86 Прутки и полосы из конструкционно-легированной высококачественной стали размером до 200 мм включительно

ТУ 14-4-385-73 Проволока стальная легированная для холодной высадки

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Детали винтовых замков должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11063 - ОСТ 1 11067.

3.2 Температура эксплуатации деталей винтовых замков - от минус 60 до плюс 150 °С.

3.3 Поверхности деталей не должны иметь вмятин, царапин, трещин, заусенцев и других механических повреждений.

3.4 Барашковые винты допускается изготавливать:

- из стали 35ХГСЛ, заготовка-отливка по ОСТ 1 90093 (вариант термообработки 2). Группа контроля 3. Класс точности Лт4, величины литейных уклонов - по ОСТ 1.41154;

- пайкой, припой Л63 ГОСТ 16130, при этом винты и барашки должны быть термически обработанными, без покрытия.

3.5 Винты с плоско-выпуклой головкой допускается изготавливать:

- точением из стали 30ХГСА по ТУ 14-1-950. Термическая обработка: 29,0 . . . 35,5 НRC₉. Группа контроля 4 ОСТ 1 00021;

- высадкой из стали 16ХСН по ТУ 14-4-385. Термическая обработка: 29,0 . . . 36,5 НRC₉. Группа контроля 4 ОСТ 1 00021.

3.6 Пистоны допускается изготавливать из трубы АМц,М.КР 10x1 ГОСТ 18475 и трубы 10x1-12X18Н9 ГОСТ 9941.

3.7 В технически обоснованных случаях допускается применение винтов барашковых и винтов с плоско-выпуклой головкой с покрытием Ц24.хр.

3.8 Маркировка деталей винтовых замков производится в соответствии с требованиями ОСТ 1 11063 - ОСТ 1 11067.

3.9 Перед упаковкой детали винтовых замков должны пройти консервацию путем погружения в подогретую пластичную смазку по ГОСТ 19537.

3.10 Консервация деталей винтовых замков, предназначенных для стран с тропическим климатом, должна производиться по ОСТ 1 90086.

3.11 Детали винтовых замков должны быть упакованы в транспортную тару - фанерный ящик, изготовленный в соответствии с ГОСТ 21644, ГОСТ 5959, тип У1.

3.12 Маркировка ящиков с упакованными деталями винтовых замков должна производиться по ОСТ 1 00582.

№ изм.

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

6221

3.13 Масса ящика с деталями должна быть не более 32 кг.

3.14. В каждый ящик должны быть вложены паспорт, удостоверяющий качество поставляемых деталей и соответствие требованиям настоящего стандарта, и упаковочный лист.

3.15 В упаковочном листе должны быть указаны:

- количество упакованных деталей винтовых замков;
- дата изготовления и упаковки (месяц и год);
- обозначение и наименование деталей винтовых замков.

3.16 На ящике должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и обозначение деталей винтовых замков;
- количество упакованных деталей винтовых замков.

3.17 При изготовлении и применении деталей винтовых замков на изделиях своего производства требования 1.5 - 1.12 не выполнять, необходимо пользоваться обращааемой внутризаводской тарой и сопроводительной документацией, принятой на данном предприятии.

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Детали винтовых замков должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

4.2 Приемо-сдаточные испытания

4.2.1 Приемо-сдаточные испытания проводятся с целью контроля деталей винтовых замков на соответствие требованиям настоящего стандарта.

4.2.2 На приемо-сдаточные испытания детали винтовых замков предъявляются партиями.

Партия должна состоять из деталей одного обозначения.

Количество деталей винтовых замков из партии, подвергаемых приемо-сдаточным испытаниям, устанавливается представителем ОТК.

4.2.3 Приемо-сдаточные испытания должны включать:

- внешний осмотр;
- проверку габаритных и присоединительных размеров.

4.2.4 Принятыми считаются детали винтовых замков, которые выдержали приемо-сдаточные испытания и на которые оформлены документы, удостоверяющие их приемку.

4.2.5 Партия деталей винтовых замков, в которой при приемо-сдаточных испытаниях обнаружено несоответствие требованиям настоящего стандарта, считается невыдержавшей проверки и должна быть возвращена для доработки.

№ изм.

№ изв

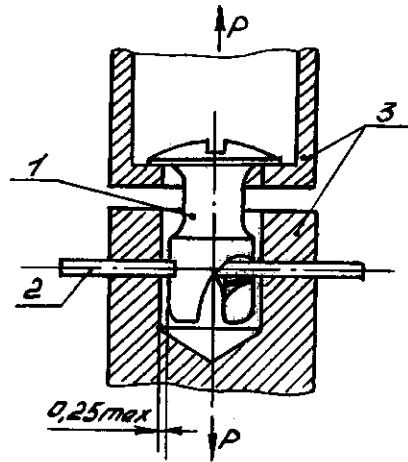
6221

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

5.4 Испытание винтов по ОСТ 1 11063, ОСТ 1 11064 на разрыв проводится в приспособлении согласно схеме, указанной на рисунке 1.

Разрушающее усилие P не должно быть менее 3000 Н (306 кгс).

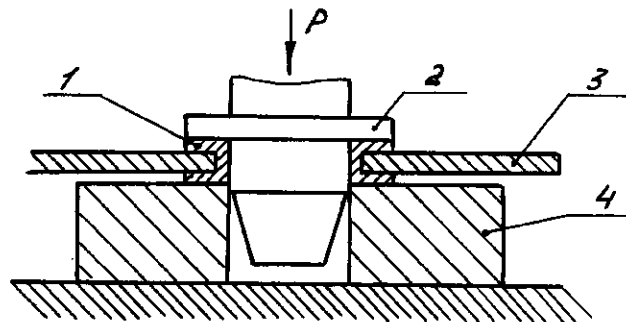


1 - винт; 2 - имитатор пружины; 3 - приспособление

Рисунок 1

5.5 Испытание пистонов по ОСТ 1 11066, ОСТ 1 11067 на развальцовку проводится путем обжима согласно схеме, указанной на рисунке 2.

После испытания края пистонов не должны иметь трещин.



1 - пистон; 2 - пуансон; 3 - имитатор крышки;

4 - матрица

Рисунок 2

5.6 Испытание пружин по ОСТ 1 11065 на остаточную деформацию проводится согласно схеме, указанной на рисунке 3.

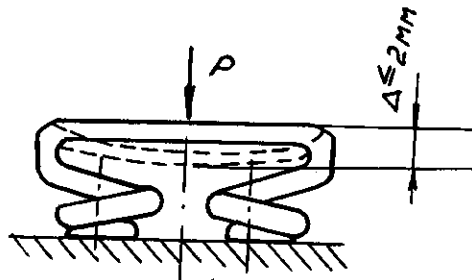


Рисунок 3

Пружина нагружается силой $P = 250$ Н (25,7 кгс). Прогиб пружины Δ не

№ изм.
№ изв

622.1

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ИНФОРМАЦИЯ О СТАНДАРТЕ

1 РАЗРАБОТАН НИИСУ

2 УТВЕРЖДЕН ТК 323

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ТК 323 (НИИСУ) за № 1065 от 27.12.94 г.

3 ВЗАМЕН ОСТ 1 00624-73

№ ИЗМ.	
№ ИЗВ.	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6221

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- ненного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6221